

## MULTILAYERED, GAS-PERMEABLE TEXTILE FILTERING MATERIAL AGAINST TOXIC CHEMICAL SUBSTANCES

Veröffentlichungsnummer WO9401198

Veröffentlichungsdatum: 1994-01-20

Erfinder: STELZMUELLER HELMUT (DE); TOEPFER HANS-JOACHIM (DE);  
STAEBLER GERHARD (DE); STOLL THOMAS (DE)

Anmelder: KAERCHER GMBH & CO ALFRED (DE); STELZMUELLER HELMUT  
(DE); TOEPFER HANS JOACHIM (DE); STAEBLER GERHARD (DE);  
STOLL THOMAS (DE)

### Klassifikation:

- Internationale: *B01D39/08; B01J20/28; B32B5/26; D04H13/00; B01D39/08;  
B01J20/28; B32B5/22; D04H13/00; (IPC1-7): B01D39/14; B32B5/22*

- Europäische: B01D39/08; B32B5/26; D04H13/00B4

Anmeldenummer: WO1993EP01759 19930707

Prioritätsnummer(n): DE1992422295 19920707; DE19934310110 19930327

### Auch veröffentlicht als

EP0649332 (A1)  
US5731065 (A1)  
EP0649332 (A0)  
DE4310110 (A1)  
EP0649332 (B1)

### Zitierte Dokumente

DE2500470  
DE2140287

### Zusammenfassung von WO9401198

In order to improve the ease of handling and the filtering properties of a multilayered, gas-permeable textile filtering material against toxic chemical substances, in particular filtering and protective materials for manufacturing sheet filters and protective clothing for civil and military applications, the filtering material has a first layer designed as a textile support layer linked to a second layer designed as a flat adhesive layer. In addition, the filtering has a third layer applied on the second layer and surface-linked thereto having a textile surface layer containing activated carbon fibers.

Daten sind von der **esp@cenet** Datenbank verfügbar - Worldwide

## Liste der Familienmitglieder

8 Familienmitglieder wurden gefunden für: **WO9401198**  
abgeleitet von 7 Anmeldungen

Zurück zu(r) **WO9401198**

**D19**

- 1 MULTILAYERED, GAS-PERMEABLE TEXTILE FILTERING  
MATERIAL AGAINST TOXIC CHEMICAL SUBSTANCES  
Veröffentlichungsdaten: **AT136806T T** - 1996-05-15
- 2 MULTILAYERED, GAS-PERMEABLE TEXTILE FILTERING  
MATERIAL AGAINST TOXIC CHEMICAL SUBSTANCES  
Veröffentlichungsdaten: **DE4310110 A1** - 1994-01-13
- 3 MEHRLAGIGES, TEXTILES, GASDURCHLÄSSIGES  
FILTERMATERIAL GEGEN CHEMISCHE SCHADSTOFFE  
Veröffentlichungsdaten: **DE59302285D D1** - 1996-05-23
- 4 MULTILAYERED, GAS-PERMEABLE TEXTILE FILTERING  
MATERIAL AGAINST TOXIC CHEMICAL SUBSTANCES.  
Veröffentlichungsdaten: **EP0649332 A1** - 1995-04-26  
**EP0649332 B1** - 1996-04-17
- 5 MULTILAYERED, GAS-PERMEABLE TEXTILE FILTERING  
MATERIAL AGAINST TOXIC CHEMICAL SUBSTANCES  
Veröffentlichungsdaten: **ES2089831T T3** - 1996-10-01
- 6 Multilayered, textile, gas-permeable filter material against toxic  
chemical substances  
Veröffentlichungsdaten: **US5731065 A** - 1998-03-24  
MULTILAYERED, GAS-PERMEABLE TEXTILE FILTERING  
MATERIAL AGAINST TOXIC CHEMICAL SUBSTANCES  
Veröffentlichungsdaten: **WO9401198 A1** - 1994-01-20

Daten sind von der **esp@cenet** Datenbank verfügbar - Worldwide

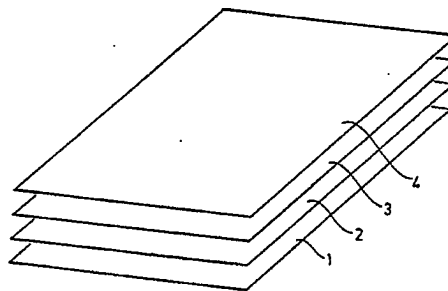
**PCT**  
 WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM  
 Internationales Büro  
 INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE  
 INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)



<b>(51) Internationale Patentklassifikation 5 :</b>  <b>B01D 39/14, B32B 5/22</b>	<b>A1</b>	<b>(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 94/01198</b>  <b>(43) Internationales Veröffentlichungsdatum:</b> 20. Januar 1994 (20.01.94)
<b>(21) Internationales Aktenzeichen:</b> PCT/EP93/01759 <b>(22) Internationales Anmeldedatum:</b> 7. Juli 1993 (07.07.93)  <b>(30) Prioritätsdaten:</b> P 42 22 295.8      7. Juli 1992 (07.07.92)      DE P 43 10 110.0      27. März 1993 (27.03.93)      DE  <b>(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US):</b> ALFRED KÄRCHER GMBH & CO. [DE/DE]; Alfred-Kärcher-Straße 28-40, D-71364 Winnenden (DE).  <b>(72) Erfinder; und</b> <b>(75) Erfinder/Anmelder (nur für US) :</b> STELZMÜLLER, Helmut [DE/DE]; Hölderlinstraße 71, D-73765 Neuhausen/Fildern (DE). TÖPFER, Hans-Joachim [DE/DE]; Silberpappelweg 26/1, D-71522 Backnang (DE). STÄBLER, Gerhard [DE/DE]; Richthofenstraße 5, D-71083 Herrenberg (DE). STOLL, Thomas [DE/DE]; Emil-Mörsch-Weg 53, D-72555 Metzingen (DE).	<b>(74) Anwälte:</b> WÖSSNER, Gottfried usw. ; Uhlandstraße 14 c, D-70182 Stuttgart (DE).  <b>(81) Bestimmungsstaaten:</b> JP, US, europäisches Patent (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).  <b>Veröffentlicht</b> <i>Mit internationalem Recherchenbericht.          Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelassenen Frist. Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderungen eintreffen.</i>	

**(54) Title:** MULTILAYERED, GAS-PERMEABLE TEXTILE FILTERING MATERIAL AGAINST TOXIC CHEMICAL SUBSTANCES

**(54) Bezeichnung:** MEHRLAGIGES, TEXTILES, GASDURCHLÄSSIGES FILTERMATERIAL GEGEN CHEMISCHE SCHADSTOFFE



**(57) Abstract**

In order to improve the ease of handling and the filtering properties of a multilayered, gas-permeable textile filtering material against toxic chemical substances, in particular filtering and protective materials for manufacturing sheet filters and protective clothing for civil and military applications, the filtering material has a first layer designed as a textile support layer linked to a second layer designed as a flat adhesive layer. In addition, the filtering has a third layer applied on the second layer and surface-linked thereto having a textile surface layer containing activated carbon fibers.

**(57) Zusammenfassung**

Um ein mehrlagiges, textiles, gasdurchlässiges Filtermaterial gegen chemische Schadstoffe und insbesondere Filter- und Schutzmaterialien für die Herstellung von Flächenfiltern und Schutzanzügen für den zivilen und militärischen Bereich in ihrer Handhabung und Filtereigenschaften zu verbessern, wird vorgeschlagen, daß dieses Filtermaterial eine erste Lage als textile Trägerschicht aufweist, welche mit einer zweiten Lage, die in Form einer flächigen Klebeschicht vorhanden ist, verbunden ist. Ferner weist das Filtermaterial eine auf der zweiten Lage aufgebrachte und mit dieser flächig verbundene dritte Lage auf, welche eine textile, aktivierte Kohlenstoffasern enthaltende Flächenschicht umfaßt.

# **LEDIGLICH ZUR INFORMATION**

Code, die zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AT	Österreich	FI	Finnland	MR	Mauritanien
AU	Australien	FR	Frankreich	MW	Malawi
BB	Barbados	GA	Gabon	NE	Niger
BE	Belgien	GB	Vereinigtes Königreich	NL	Niederlande
BF	Burkina Faso	GN	Guinea	NO	Norwegen
BG	Bulgarien	GR	Griechenland	NZ	Neuseeland
BJ	Benin	HU	Ungarn	PL	Polen
BR	Brasilien	IE	Irland	PT	Portugal
BY	Belarus	IT	Italien	RO	Rumänien
CA	Kanada	JP	Japan	RU	Russische Föderation
CF	Zentrale Afrikanische Republik	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	SD	Sudan
CG	Kongo	KR	Republik Korea	SE	Schweden
CH	Schweiz	KZ	Kasachstan	SI	Slowenien
CI	Côte d'Ivoire	LI	Liechtenstein	SK	Slowakischen Republik
CM	Kamerun	LK	Sri Lanka	SN	Senegal
CN	China	LU	Luxemburg	TD	Tschad
CS	Tschechoslowakei	LV	Lettland	TG	Togo
CZ	Tschechischen Republik	MC	Monaco	UA	Ukraine
DE	Deutschland	MG	Madagaskar	US	Vereinigte Staaten von Amerika
DK	Dänemark	ML	Mali	UZ	Usbekistan
ES	Spanien	MN	Mongolei	VN	Vietnam

## B E S C H R E I B U N G

Mehrlagiges, textiles, gasdurchlässiges  
Filtermaterial  
gegen chemische Schadstoffe

Die Erfindung betrifft ein mehrlagiges, textiles, gasdurchlässiges Filtermaterial gegen chemische Schadstoffe und insbesondere Filter- und Schutzmaterialien für die Herstellung von Flächenfiltern und Schutzanzügen für den zivilen und militärischen Bereich.

Bisher bekannte Filtermaterialien der eingangs beschriebenen Art weisen einen textilen Trägerstoff auf, auf dem über Klebemittelraster Adsorberkugeln, insbesondere Aktivkohlekugeln aufgeklebt sind, welche gegebenenfalls durch eine gasdurchlässige Schutzschicht vor einem vorzeitigen Abrieb geschützt werden.

Ferner sind Filtermaterialien bekannt, bei denen auf den textilen Trägern mit einem Kleberaster ein aktivierte Kohlenstofffasern enthaltendes Gewebe aufgeklebt ist.

Nachteilig beim Stand der Technik ist, daß die Verheftung des textilen Trägerstoffes mit dem aktivierten Kohlenstoffmaterial unzureichend ist und darüberhinaus die eigentliche Adsorptions-

schicht, die den aktivierten Kohlenstoff enthält, einer mechanischen Belastung, wie sie beispielsweise beim Tragen von Schutzanzügen aus dem Schutzmaterial vorkommt, nur ungenügend widersteht.

Aufgabe der Erfindung ist es, das eingangs beschriebene Filtermaterial so weiterzuentwickeln, daß vorstehend genannte Nachteile vermieden werden.

Diese Aufgabe wird bei dem eingangs beschriebenen Filtermaterial erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß dieses eine erste Lage als textile Trägerschicht aufweist, welche mit einer zweiten Lage, die in Form einer flächigen Klebeschicht vorhanden ist, verbunden ist. Ferner weist das erfindungsgemäße Filtermaterial eine auf der zweiten Lage aufgebrachte und mit dieser flächig verbundene dritte Lage auf, welche eine textile, aktivierte Kohlenstoffasern enthaltende Flächenschicht umfaßt.

Diese dritte Lage kann von einer vierten Lage in Form einer flächigen Klebeschicht zusätzlich geschützt werden, welche auf der dritten Lage, gegenüberliegend zur zweiten Lage, aufgebracht und mit dieser flächig verbunden ist.

Obwohl bei den Klebeschichten extrem dünne Klebeschichten, insbesondere in Form von Gespinnsten, Vliesen, Folien etc., verwendet werden können, reicht insbesondere die vierte Lage als Klebeschicht aus, die dritte Lage mit der textilen, den aktivierten Kohlenstoff enthaltenden Flächenschicht zusätzlich zu stabilisieren und gegen Abrieb zu schützen. Erstaunlicherweise bietet die vierte Lage nicht nur eine ausreichende mechanische Schutzwirkung gegen Abrieb, sondern führt zusätzlich auch noch in Kooperation mit der zweiten Lage in Form einer flächen Klebeschicht zu einer Verfestigung der zwischen den beiden Lagen

gehaltenen dritten Lage, so daß diese größtenteils, unabhängig von ihrer eigenen mechanischen Stabilität, ganz im Hinblick auf ihre Schutzwirkung hin ausgewählt und in dem Schutzmaterial verwendet werden kann.

Ein besonders geeignetes Klebeschichtmaterial liegt bei geschlitzten Klebefilmfolien vor, die als eine Art trockener Schmelzkleber wirken.

Das Klebeschichtmaterial wird vorzugsweise aus einem thermoplastischen Kunststoff hergestellt, wobei hier insbesondere auf die Kunststoffe PVC, Polyurethan, Polyester und Polyamid hingewiesen werden kann. Wichtig bei den Klebeschichten ist, daß sie ausreichend gasdurchlässig sind, das heißt, daß die Folien insbesondere eine Perforierung, vorzugsweise eine Mikroperforierung, aufweisen, welche beim thermischen Verbinden bzw. beim thermischen Aktivieren der Klebeschicht im Verarbeitungsprozeß erhalten bleibt.

Neben den zuvor beschriebenen Klebeschichtmaterialien eignet sich besonders gut eine aufkaschierte offenporige Schaumstoffschicht, die neben der Kleberfunktion gleichzeitig durch die Schaumstruktur die Funktion einer Schutzschicht gegen mechanische Verletzungen der textilen, aktivierte Kohlenstofffasern enthaltenden Flächenschicht übernimmt. Für den Aufkaschiervorgang wird vorzugsweise ein Flammkaschierverfahren eingesetzt, wobei sich sehr genau die Dicke der beim fertigen Produkt verbleibenden Schichtdicke - und damit Schutzwirkung der Schaumstoffschicht - vorgeben läßt. Die Dicke der Schaumstoffschicht kann so gewählt werden, daß das flächige Filtermaterial in einem Nachbearbeitungsschritt unter Anwendung von Wärme und Druck bleibend verformbar ist.

Außerdem eignen sich retikulierte Schaumstoffmaterialien als Klebeschichtmaterialien, welche neben der Kleberfunktion außerdem, vor allem im Kontakt mit Flüssigkeiten, eine Filterfunktion ausüben. Eine mechanische Schutzwirkung bieten die retikulierten Schaumstoffmaterialien außerdem.

Bei Schutzmaterialien wird bevorzugt auf der außenliegenden Seite retikulierter Schaumstoff als Klebeschicht verwendet, während auf der Innenseite, also der der Haut zugewandten Seite, bevorzugt offenerporiger Schaumstoff verwendet wird.

Erstmalig wird hier vorgeschlagen, das Flammkaschierverfahren bei der Herstellung von Textilien zu verwenden, die bei der Herstellung von Bekleidung eingesetzt werden.

Die textile Flächenschicht, welche die aktivierten Kohlenstofffasern enthält, kann prinzipiell nach unterschiedlichen Technologien gefertigt sein, beispielsweise entsprechend der Lehre der EP 0 079 488 B1, der EP 0 230 097 A2 oder auch der DE 33 25 644 C2.

Bei diesen Technologien handelt es sich um Gewebe, welche aktivierte Kohlenstoffstapelfasern umfassen, wobei in der zuerst genannten EP 0 079 488 Gewebe aus einem Mischgarn aus textilen Stapelfasern bekannt sind, welche einen Anteil an Aktivkohle-Stapelfasern enthalten, der zwischen 5 und 75 Gew.% liegt. Der Anteil der Stapelfasern, der nicht aus Aktivkohle-Stapelfasern besteht, ist hierbei im wesentlichen für die Stabilität des Mischgarnes bzw. des daraus gebildeten Gewebes verantwortlich.

Alternativ ist eine Verarbeitung gemäß der EP 0 230 097 A2 vorstellbar, wo aktivierte Kohlenstofffasern mit einem weiteren textilen Material vernadelt sind und damit eine Art flächige Filzlage bilden.



Die dritte hiervon verschiedene Art wird durch die DE 33 25 644 C2 gebildet, wo ein Spinn garn aus aktivierter Kohlenstoff faser verwendet wird.

Bei der zuletzt genannten Art von Faser bzw. textilem Flächenschichtmaterial ist die höchste Adsorptionsaktivität zu erwarten, wobei jedoch gleichzeitig darauf hinzuweisen ist, daß die mechanische Festigkeit dieser Art von Adsorberschicht gegenüber den beiden anderen geringer ausfällt.

Diese textile Flächenschicht mit den aktivierten Kohlenstofffasern kann als Gewebe, Filz, Gewirke, Vlies etc. vorgelegt werden. Wie bereits zuvor ausgeführt, ist es aufgrund des erfindungsgemäßen Aufbaus nicht notwendig, daß die textile Flächenschicht mit den aktivierten Kohlenstofffasern eine besondere mechanische Festigkeit aufweist, da ihr diese durch die sie gegebenenfalls beidseitig flächig deckenden Klebeschichten verliehen wird.

Die drei, vier oder mehr Lagen werden bei der Produktion zu einem Stapel zusammengeführt und passieren als Stapellage eine Heizzone, die vorzugsweise durch Heizwalzen gebildet wird. In der Heizzone wird der Klebstoff der zweiten und vierten (wenn vorhanden) Lage aktiviert und sorgt so für eine flächige Verbindung des Stapels.

Beim Flammkaschieren der Schaumstoffschichten wird zunächst die textile Trägerschicht mit einer Schaumstoffschicht kaschiert und nachfolgend in einem weiteren Kaschiervorgang auf diese Doppellage auf seiten der freien Schaumstoffschicht die textile, aktivierte Kohlenstofffasern enthaltende Flächenschicht aufkaschiert. Alternativ können aber auch die drei Lagen, nämlich die textile Trägerschicht, die Schaumstoffschicht und die Flächenschicht, gemeinsam verarbeitet werden und gleichzeitig in

einem Verfahrensschritt zusammengeführt werden, wobei dann die beiden Kaschiervorgänge gleichzeitig ablaufen.

Je nach den beim Flammkaschieren gewählten Bedingungen läßt sich die Schaumstofflagendicke während eines Kaschiervorgangs gezielt reduzieren und somit dem Verwendungszweck des fertigen Filtermaterials in vielfacher Hinsicht anpassen, beispielsweise im Hinblick auf den Wärmedurchgangswert, Luftdurchlässigkeit, Schutzwirkung gegen mechanische Einwirkungen etc.

Schließlich kann bei einer bevorzugten Ausführungsform vorgesehen sein, daß eine fünfte Lage in Form eines mikroporösen, gasdurchlässigen, jedoch flüssigkeitsdichten Materials als weitere Schutzschicht vorgesehen ist. Diese kann im wesentlichen lose auf dem Stapel der Lagen eins bis vier aufliegen oder aber flächig mit der vierten Lage verbunden sein.

Vorzugsweise wird die textile Trägerschicht (erste Lage) aus einem luftdurchlässigen, reißfesten und dimensionsstabilen Material hergestellt. Die textile Trägerschicht kann somit die mechanischen Eigenschaften für das Filtermaterial insgesamt, insbesondere Reißfestigkeit und Dehnungsfestigkeit, definieren, wobei insbesondere die Dimensionsstabilität des Materials und ein entsprechend kleiner Wert der elastischen Dehnung des Materials sicherstellt, daß die zu schützende textile, aktivierte Kohlenstoffasern enthaltende Flächenschicht nicht über das zulässige Maß im Gebrauch der Filtermaterialien gedehnt wird.

Vorzugsweise weist im Hinblick auf diese gewünschten Eigenschaften die textile Trägerschicht eine Reißfestigkeit von  $> 300 \text{ N}$  auf. Im Hinblick auf die elastische Dehnung ist gewünscht, daß die textile Trägerschicht einen Wert von  $< 12 \%$  aufweist. Die üblichen Materialien, die zur Herstellung der textilen, aktivierte Kohlenstoffasern enthaltenden Flächen-

schichten zur Verfügung stehen, halten eine elastische Dehnung von < 12 % problemlos aus. Danach wirkt die elastische Dehnbarkeit der textilen Trägerschicht für die weitere Dehnung limitierend und verhindert so ein Zerreißen der textilen, aktivierten Kohlenstoffasern enthaltenden Flächenschicht innerhalb des Filtermaterials.

Die textile Trägerschicht, deren wesentliche Aufgabe zuvor in dem Verleihen einer Dimensionsstabilität und einer bestimmten Reißfestigkeit für das Filtermaterial liegt, kann mit einem sehr geringen Flächengewicht von beispielsweise  $30 \text{ g/m}^2$  bis  $150 \text{ g/m}^2$  ausgewählt sein, so daß es wenig zum Flächengewicht des Filtermaterials beiträgt, andererseits aber voll die oben definierten Funktionen erfüllt.

Die Gasdurchlässigkeit der textilen Trägerschicht, sofern diese nur in ihrer Trägerfunktion für das Filtermaterial von Bedeutung ist, sollte vorzugsweise zwischen 100 bis  $500 \text{ l}/(\text{dm}^2 \cdot \text{min})$  betragen.

Soll das Filtermaterial als Schutzmaterial in Schutzkleidung Verwendung finden, ergeben sich Anwendungsfälle, wo die textile Trägerschicht bevorzugt aus einem Mikrofasergewebe hergestellt ist, welches zwar gasdurchlässig ist, jedoch vor Windbelastungen schützt. Hier ist dann die Gasdurchlässigkeit wesentlich geringer als zuvor definiert, nämlich bei ca. 10 bis  $30 \text{ l}/(\text{dm}^2 \cdot \text{min})$ . Vorzugsweise weist die Trägerschicht dann gleichzeitig den Vorteil der Wasserdichtheit auf, und zwar bis zu einer Wassersäule von mindestens 500 mm, bevorzugt mindestens 1000 mm. Die Trägerschicht kann hier gleichzeitig als obere Schicht oder Abdeckschicht fungieren.

Das Mikrofasergewebe verhindert, daß Flüssigkeit bis zur aktivierte Kohlenstoffasern enthaltenden Flächenschicht vordringt,

die aktivierten Kohlenstoffasern benetzt und damit die Aufnahmefähigkeit und Filterwirkung für Schadgase herabsetzt.

Die Schaumstoffschicht im fertigen Filtermaterial weist vorzugsweise eine Dicke von bis 0,7 mm auf, weiter bevorzugt im Bereich von ca. 0,3 mm bis ca. 0,5 mm.

Der Wärmeisolationwert des dreilagigen Filtermaterials liegt, insbesondere bei der Verwendung des Filtermaterials als Schutzmaterial für Schutzkleidung, vorzugsweise bei  $\leq 70 \cdot 10^3 \text{ m}^2 \text{ K/W}$ . Auf die dritte Lage, die von der textilen, aktivierte Kohlenstoffasern enthaltenden Flächenschicht gebildet wird, kann mit einer vierten Lage in Form einer offenporigen Schaumstoffschicht als weitere, die Festigkeit des Filtermaterials und insbesondere der mechanischen Unempfindlichkeit der Flächenschicht verbessernde Lage versehen sein, die dann vorzugsweise ebenfalls per Flammkaschierung aufkaschiert ist. Bevorzugt wirkt in diesem Fall, daß die zweite Schaumstoffschicht zusammen mit einer zweiten textilen Lage aufkaschiert ist, so daß letztendlich ein sechslagiges Schichtmaterial erhalten wird. Die doppelt vorhandenen textilen Lagen und Schaumstoffschichten können entweder gleich oder verschieden voneinander sein, je nach Einsatzzweck des Filtermaterials.

Insbesondere können die Schaumstoffschichten eine unterschiedliche Dicke aufweisen, je nachdem, ob sie beispielsweise bei einem Schutzmaterial für Schutzbekleidung nach innen oder nach außen zu liegen kommen.

Bei einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist vorgesehen, daß die erste und/oder die zweite Schaumstoffschicht wärmeverformbar ist und nach dem Wärmeformschritt eine im wesentlichen selbsttragende Struktur für das Filtermaterial bildet. Damit können z.B. Filtermaterialien großer Oberfläche her-

gestellt werden, welche in der Schnittansicht eine Zick-Zack-Struktur aufweisen, oder es können Filtermaterialien mit einer bestimmten Form ausgebildet werden, die das Filtermaterial als kompletten Filtereinsatz in Filtergeräten geeignet machen.

Im folgenden wird die Erfindung anhand der Zeichnung noch näher erläutert. Es zeigen im einzelnen:

- Fig. 1      ein vierlagiges erfindungsgemäßes Filtermaterial;
- Fig. 1a     ein Verfahrensablaufdiagramm betreffend das Filtermaterial von Fig. 1;
- Fig. 2      ein sechslagiges erfindungsgemäßes Filtermaterial;
- Fig. 2a     ein Verfahrensablaufdiagramm betreffend das Filtermaterial von Fig. 2;
- Fig. 3      ein fünflagiges erfindungsgemäßes Filtermaterial; und
- Fig. 3a  
und 3b     Verfahrensablaufdiagramme betreffend das Filtermaterial von Fig. 3.

Figur 1 zeigt ein erfindungsgemäßes mehrlagiges textiles Filtermaterial, welches als Schutzmaterial in Schutzbekleidung verwendbar ist, wobei mit dem Bezugszeichen 1 eine erste, textile Lage als Trägerschicht bezeichnet ist, mit dem Bezugszeichen 2 eine mit der ersten Lage flächig verbundene zweite Lage in Form einer flächigen Klebeschicht, mit dem Bezugszeichen 3 eine auf der zweiten Lage aufgebraute und mit dieser flächig verbundene dritte Lage, welche eine textile, aktivierte Kohlenstoffasern enthaltende Flächenschicht umfaßt, und mit dem Bezugszeichen 4 eine vierte Lage, welche ebenso wie die zweite

Schicht 2 eine flächige Klebeschicht darstellt, welche auf der dritten Lage gegenüberliegend zur zweiten aufgetragen und mit dieser flächig verbunden ist.

Bevorzugt weist die Trägerschicht 1 eine Webstruktur auf, während die Klebeschichten 2 und 4 entweder aus einem relativ dichten Klebstoff-Fasergespinnst, -Vlies, -Gewebe oder dergleichen hergestellt sind, dabei jedoch gasdurchlässig sind, oder aber in Form einer Folie vorgelegt werden, welche eine Perforation aufweisen, die auch nach dem Klebeprozess im wesentlichen erhalten bleibt. Die dritte Lage 3 wird hier durch eine Adsorptionsschicht gebildet, welche aus einem Gewebe besteht, das aus einem Spinn Garn aus aktivierter Kohlenstofffaser hergestellt ist, wie dies in der DE 33 25 644 C2 beschrieben ist.

Die als Deckschicht fungierende vierte Lage 4 wird wieder durch ein PU-Klebevlies oder -Klebefolie gebildet und kann aus demselben Material bestehen, wie die zweite Lage.

Als Folien eignen sich insbesondere auch solche Folien, welche in regelmäßiger Verteilung punktförmige Materialverdichtungen aufweisen.

Die Trägerschicht 1, vorwiegend ein Gewebe, Gewirke oder Gestrick, mit einem Flächengewicht von 50 bis 1000 g/m<sup>2</sup>, vorzugsweise 100 bis 400 g/m<sup>2</sup>, sollte eine Luftdurchlässigkeit von 10 bis 1000 l/min x 100 cm<sup>2</sup> aufweisen, hauptsächlich jedoch von 100 bis 400 l/min x 100 cm<sup>2</sup>, gemessen bei 1 mbar Unterdruck.

Die Adsorptionsschicht 3 kann entweder aus Spinn Garnen, die wiederum aus aktivierten Kohlestofffasern oder aus Filamentgarnen, die wiederum aus aktivierten Kohlestoffen bestehen können, hergestellt sein, oder aber die Adsorptionsschicht 3 wird in einem zweiten Arbeitsgang in einer Wasserdampf-atmosphäre bei 800° C aktiviert.

Ebenso kann die Adsorptionsschicht 3 aus Spinnfasergarn aus kohlenstoffhaltigen Werkstoffen, insbesondere auf Basis von voroxidiertem Polyacrylnitril, entweder aus 100 % oder in Mischung mit einer anderen Spinnfaser vergleichbarer Länge gebildet werden. Das daraus erhaltene Mischgarn besteht zu 10 bis 90 Gew.% aus kohlestoffhaltigem Fasermaterial, vorwiegend 30 bis 70 Gew.%, und im übrigen aus textilen Spinnfasern, insbesondere aus Naturfasern oder Chemiefasern, die wiederum aus natürlichen Polymeren, organisch- oder anorganischer Basis oder synthetischen Werkstoffen bestehen können, insbesondere Baumwolle, Wolle, Seide, Polyamid, Polyester, Polyacryl, Aramide oder Viskose-Fasern. Die hierbei versponnenen Fasern liegen statistisch gesehen gleichmäßig verteilt im Garnkern vor. Diesen Fasern können entweder flammhemmende Substanzen zugesetzt sein oder aber sie können in einem zusätzlichen Ausrüstungsprozeß flammhemmend imprägniert werden. Diese Fasern haben vorzugsweise einen Feinheitsbereich von 0,4 bis 7 dtex, vorwiegend 0,8 bis 2 dtex, und eine Stapellänge von 10 bis 100 mm, vorwiegend von 30 bis 60 mm. Diese Fasern können entweder glatt oder gekräuselt sein.

Entweder wird die Faser aktiviert oder das Garn oder ein fertiges textiles Flächengebilde. Die spezifische Oberfläche der Adsorptionsschicht 3 sollte von 100 bis 2000 m<sup>2</sup>/g betragen, vorzugsweise 800 bis 1200 m<sup>2</sup>/g.

Die aus diesen Werkstoffen gesponnenen Garne können entweder nach klassischen Spinnverfahren, wie etwa dem Ringspinnverfahren, oder aber nach neueren Spinnverfahren, wie OE-Rotorspinnen, OE-Frikktionsspinnen, Zwirnsponnen, Nitscheln (Selftwist), Umwindverfahren, Falschdrahtverfahren, Verkleben/Verschweißen oder Verfilzen, hergestellt werden.

Figur 1a zeigt anhand eines Blockdiagramms einen bevorzugten Verfahrensablauf zur Herstellung des in Figur 1 gezeigten Filtermaterials. Dabei werden die einzelnen vier Lagen 1, 2, 3 und 4 zunächst zusammengeführt und als vierlagiger Stapel der Vorrichtung zum Klebekaschieren zugeführt. Als Ergebnis erhält man das mehrlagige, flächig miteinander verklebte Stapelmaterial 1/2/3/4.

Die Figuren 2 und 3 zeigen Filtermaterialien, welche als einen Grundaufbau eine Kombination von drei Lagen umfaßt, nämlich einer Träger- oder Deckschicht, einer Weichschaumlage und einer Aktivkohlefasern beinhaltenden Flächenschicht. Dieser Grundaufbau wird in den Figuren 2 und 3 für zwei verschiedene Anwendungsfälle variiert, wie dies im folgenden beschrieben wird.

In Figur 2 ist ein sechslagiger Aufbau eines Filtermaterials dargestellt, das eine Trägerschicht 1a umfaßt, welche beispielsweise aus einem Polyester-Gewirke (Kettstuhlware) hergestellt sein kann und im vorliegenden Fall ein Flächengewicht von ca.  $40 \text{ g/m}^2$  aufweist. Nachfolgend ist eine Membran 2a als zweite Lage auf der Basis von hydrophilem Polyurethan angeordnet, die mittels Umkehrbeschichtung mit einem Flächengewicht von ca.  $40 \text{ g/m}^2$  auf die Trägerschicht 1a aufgetragen ist. Vorzugsweise wird hierfür Impraperm der Firma Bayer AG verwendet. Diese Membran 2a ist flüssigkeitsdicht bis über 700 mm Wassersäule.

Als dritte Lage wird im Flammkaschierverfahren eine Schaumstoffschicht 3a aufgebracht, welche aus Polyurethan, einem Polyurethan-Ether-Weichschaum oder einem Polyurethan-Ester-Weichschaum gebildet sein kann. Vorzugsweise wird hier ein Material mit einer Rohdichte von  $42 \text{ kg/m}^3$  verwendet. Die Stauchhärte dieses Materials beträgt 4,9 kPa, die Zahl der Zellen pro  $\text{cm}^3$   $17 \pm 3$ . Die Dicke des Ausgangsmaterials beträgt bei diesem



Beispiel 1,6 mm, die Einsatzdicke 0,3 mm. Vorzugsweise ist die dritte Lage flammhemmend ausgerüstet.

Als vierte Lage wird eine Flächenschicht 4a aus einem vollständig karbonisierten und aktivierten Viskose-Gewebe verwendet, in diesem Beispiel mit einem Flächengewicht von  $120 \text{ g/m}^2$ , eine Dicke von 0,45 mm und einer spezifischen inneren Oberfläche von 1000 bis  $1200 \text{ m}^2/\text{g}$ .

Als fünfte Lage ist auf der Flächenschicht 4a eine Kleberschicht 5a in Form eines hydrophilen Kleberstrichs (Polyurethan-Basis) aufkaschiert, und zwar mit einem Flächengewicht von ca.  $8 \text{ g/m}^2$ . Als letzte Schicht in Form einer Deckschicht 6a wird ein Obergewebe aufgebracht, welches selbstverständlich auch durch eine gewirkte oder gestrickte textile Lage ersetzt werden kann. Im vorliegenden Beispiel wird ein Köpergewebe verwendet (65 % Viskose, 35 % Nomex) mit einem Flächengewicht von ca.  $260 \text{ g/m}^2$ .

Durch die Einbeziehung einer geeigneten Membran in den Aufbau des Filtermaterials können bei Gewährleistung einer ausreichenden Wasserdampfdurchlässigkeit die Schutzeigenschaften eines Schutzbekleidungssystems aus dem beschriebenen Material gegenüber chemischen Schadstoffen erheblich verbessert werden, so daß ein Einsatz solcher Systeme auch für Zwecke möglich wird, die mit bisher bekannten permeablen Schutzbekleidungssystemen nicht abzudecken waren und deshalb allein mit isolierenden (z.B. gummierten) Schutzanzügen bewältigt werden mußten. Durch die Wasserdampfdurchlässigkeit der Membran können gegenüber isolierenden Schutzbekleidungssystemen die physiologischen Trageigenschaften noch spürbar verbessert und somit längere Tragezeiten erreicht werden. Durch Verwendung des beschriebenen Materialaufbaus können derartige Schutzbekleidungssysteme, z.B. insbesondere auch für ABC-Abwehrpersonal (von Detektions-, De-

kontaminationseinheiten, etc.) der Streitkräfte und im Zivilschutz sowie als Kampfbekleidung von Bordpersonal der Marine (Kampfanzug See mit integriertem ABC-Schutz), eingesetzt werden.

Besondere Bedeutung hat für das Aufkaschieren der Schaumstoffschichten das Flammkaschierverfahren, das gemäß der vorliegenden Erfindung erstmalig bei der Herstellung von Schutzmaterialien zur Herstellung von Bekleidung eingesetzt wird. Der Einsatz von Schaumstoffschichten als Klebeschichten wird wegen der oben beschriebenen Vorteile bevorzugt, die insbesondere im Zusammenhang mit dem Flammkaschierverfahren zum Tragen kommen.

Figur 2a zeigt ein bevorzugtes Herstellungsverfahren für das in Figur 2 gezeigte Produkt in Form eines Blockschemas.

Zunächst wird auf die Trägerlage 1a mit einem Umkehrbeschichtungsverfahren eine Membran 2a aus hydrophilem Polyurethan aufgetragen.

Diese modifizierte Trägerlage 1a/2a wird mit der Schaumstoffschicht 3a und der Flächenschicht 4a aus karbonisiertem Viskosegewebe in einem Verfahrensschritt zusammengeführt und in einem gemeinsamen Flammkaschierschritt miteinander verbunden. Das so erhaltene Mehrlagenmaterial 1a/2a/3a/4a wird mit einem hydrophilen Kleberstrich 5a versehen und mit der Deckschicht 6a zusammengeführt und in einem Klebekaschierschritt zum Produkt 1a/2a/3a/4a/5a/6a flächig verbunden.

Figur 3 zeigt einen andersgearteten Aufbau, bei dem auf eine Trägerschicht 1b, die ein Gewebe, Gestrick, Gewirk etc. sein kann, eine Polyurethan-Weichschaum-Schicht 2b (auf der Basis von Polyurethan-Ethern oder Polyurethan-Estern) aufgebracht ist. Auf diese Doppellage wird eine Flächenschicht 3b aufgebracht, welche Aktivkohlefasern enthält. Auf dieses dreilagige

Material kann wiederum eine PU-Weichschaumschicht 4b und auf diese nachfolgend eine Deckschicht 5b aufkaschiert werden, oder aber die Schichten 4b und 5b werden bereits vorher durch einen Kaschiervorgang miteinander verbunden und dann als Doppellage auf die Dreifachlage aus den Lagen 1b, 2b und 3b aufkaschiert.

Der so geschaffene Materialaufbau gewährleistet die erforderliche hohe Schutzkapazität des Schutzbekleidungssystems gegenüber chemischen Schadstoffen bei gleichzeitiger weiterer erheblicher Verbesserung des Mikroklimas unter dem Schutzanzug. Durch die so erreichten erheblich günstigeren physiologischen Trageeigenschaften eignet sich das Material insbesondere für Schutzbekleidungssysteme, die

- bei Bedarf als über die normale Uniform zu tragende Schutzanzüge ("Overgarment"),
- als Heereskampfanzüge mit integriertem ABC-Schutz für klimatisch heiße Regionen bzw.
- als Schutzbekleidung im Zivil- und Bevölkerungsschutz o.ä. verwendet werden können.

Durch die Möglichkeiten zur Variierung der einzelnen Materialschichten können im Rahmen des aufgezeigten Materialaufbaus sowohl universell einsetzbare als auch spezifischen Kundenbedürfnissen entsprechende Schutzbekleidungssysteme abgedeckt werden.

Vorstehend beschriebene Verfahrensführungen sind zusammengefaßt in Form von Blockdiagrammen in den Figuren 3a und 3b gezeigt.

Gemäß dem in Figur 3a gezeigten Verfahren wird zunächst die Trägerlage 1b aus einem Leinwandgewebe (65 % Viskose, 35 % Nomex) mit einem Flächengewicht von ca.  $150 \text{ g/m}^2$  mit der offenporigen Schaumstoffkaschierschicht 2b (Polyurethan-Ethertype) mit einer Rohdichte von  $42 \text{ kg/m}^3$ , einer Stauchhärte von 4,9 kPa,  $17 \pm 3$  Zellen pro cm, einer Warendicke von 1,6 mm und einer Einsatzdicke von 0,3 mm in einem Flammkaschierschritt flächig verbunden.

Die flammkaschierte Trägerlage 1b/2b wird im folgenden Schritt mit der Flächenschicht 3b (100 % aktivierte Kohlenstoffasern) mit einem Flächengewicht von ca.  $120 \text{ g/m}^2$ , einer Dicke von 0,45 mm und einer inneren spezifischen Oberfläche von 1000 -  $1200 \text{ m}^2/\text{g}$  zusammengeführt und flammkaschiert.

Die Dreifachlage 1b/2b/3b erhält auf seiten der Flächenschicht 3b eine Kleberbeschichtung 4b aus hydrophilem Polyurethan mit einem Flächengewicht von ca.  $8 \text{ g/m}^2$  und wird dann mit der Deckschicht 5b zusammengeführt. Die Deckschicht besteht hier bevorzugt aus nicht gewobenem Material (Sontara-Spinnvlies) aus Nomex/Kevlar mit einem Flächengewicht von ca.  $31 \text{ g/m}^2$ . Diese aufeinanderliegenden Lagen werden miteinander in einem abschließenden Klebekaschierschritt flächig miteinander zum Endprodukt 1b/2b/3b/4b/5b verbunden.

Alternativ können gemäß der in Figur 3b gezeigten Verfahrensführung die Schichten 4b und 5b in einem Flammkaschierschritt zusammengeführt und verbunden werden. Das Material der Schicht oder Lage 4b ist in diesem Fall ein flammkaschierfähiger Schaumstoff, wie er bereits für die Lage 2b verwendet wurde. Danach wird die Dreifachlage 1b/2b/3b (vgl. Figur 3a) mit der Doppellage 4b/5b in einem vierten Flammkaschierschritt zum Produkt 1b/2b/3b/4b/5b verbunden.

## A N S P R Ü C H E

1. Mehrlagiges, textiles, gasdurchlässiges Filtermaterial gegen chemische Schadstoffe mit einer ersten Lage als textile Trägerschicht, mit einer mit der ersten Lage flächig verbundenen zweiten Lage in Form einer flächigen Klebeschicht, und mit einer auf der zweiten Lage aufgebracht und mit dieser flächig verbundenen dritten Lage, welche eine textile, aktivierte Kohlenstoffasern enthaltende Flächenschicht umfaßt.
2. Filtermaterial nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch eine vierte Lage in Form einer flächigen Klebeschicht, welche auf der dritten Lage, gegenüberliegend zur zweiten, aufgebracht und flächig verbunden ist.
3. Filtermaterial nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die zweite und gegebenenfalls auch die vierte Lage aus einem Klebefasergespinnst, -vlies, -raster, einer Klebstoffolie, einem Klebstoffgewebe, -gewirk oder dergleichen gebildet ist.

4. Filtermaterial nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Klebeschichtmaterial ein thermoplastischer Kunststoff, insbesondere Polyurethan, Polyvinylchlorid, Polyamid und/oder Polyester, ist.
5. Filtermaterial nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die zweite und gegebenenfalls die vierte Lage eine auf die benachbarte Lage(n) im Flammkaschierverfahren aufkaschierte offenporige Schaumstoffschicht ist.
6. Filtermaterial nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die textile Flächenschicht die aktivierten Kohlenstoffasern in einem Gemisch mit weiteren Fasern, insbesondere als Stapelfasern zu einem Mischgarn verarbeitet, umfaßt.
7. Filtermaterial nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die textile Flächenschicht im wesentlichen ausschließlich aus aktivierten Kunststoffasern besteht.
8. Filtermaterial nach einem der voranstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die textile Flächenschicht eine Gewebe-, eine Filz-, eine Gewirk-, eine Gestrick- oder eine Vlies- struktur aufweist.
9. Filtermaterial nach einem der voranstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß ferner eine fünfte Lage in

Form eines mikroporösen, gasdurchlässigen, jedoch flüssigkeitsdichten Materials benachbart zur vierten Lage angeordnet und mit dieser gegebenenfalls flächig verbunden ist.

10. Filtermaterial nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß ferner eine fünfte Lage in Form einer Membran auf der Basis von einem hydrophilen Polyurethanpolymeren, vorzugsweise mit einem Wasserdampfdurchgang von  $\geq 2000 \text{ g}/(\text{m}^2 \cdot 24 \text{ h})$ , benachbart zur vierten Lage angeordnet und mit dieser flächig verbunden, gegebenenfalls auf diese im Umkehrbeschichtungsverfahren aufgetragen ist.
11. Filtermaterial nach einem der voranstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die textile Trägerschicht aus luftdurchlässigem, reißfestem und dimensionsstabilem Material hergestellt ist.
12. Filtermaterial nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die textile Trägerschicht eine Reißfestigkeit von  $> 300 \text{ N}$  aufweist.
13. Filtermaterial nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß die textile Trägerschicht eine elastische Dehnung von  $< 12 \%$  aufweist.
14. Filtermaterial nach einem der Ansprüche 11 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die textile Trägerschicht ein Flächengewicht von ca.  $30 \text{ g}/\text{m}^2$  bis  $150 \text{ g}/\text{m}^2$  aufweist.

15. Filtermaterial nach einem der voranstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Gasdurchlässigkeit der textilen Trägerschicht 100 bis 500 l/(dm<sup>2</sup> · min) beträgt.
16. Filtermaterial nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß die textile Trägerschicht ein Mikrofasergewebe ist.
17. Filtermaterial nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Gasdurchlässigkeit der textilen Trägerschicht ca. 10 bis 30 l/(dm<sup>2</sup> · min) beträgt und daß die Trägerschicht bis zu einer Wassersäule von mindestens 500 mm, bevorzugt mindestens 1000 mm, wasserdicht ist.
18. Filtermaterial nach einem der Ansprüche 5 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß die Schaumstoffschicht im fertigen Filtermaterial eine Dicke von ca. 0,3 mm bis ca. 0,5 mm aufweist.
19. Filtermaterial nach einem der voranstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Wärmeisolationswert des dreilagigen Filtermaterials  $\leq 70 \cdot 10^3 \text{ m}^2 \text{ K/W}$  ist.
20. Filtermaterial nach einem der voranstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß auf die dritte Lage eine vierte Lage in Form einer (gegebenenfalls zweiten) offenporigen Schaumstoffschicht aufkaschiert ist.

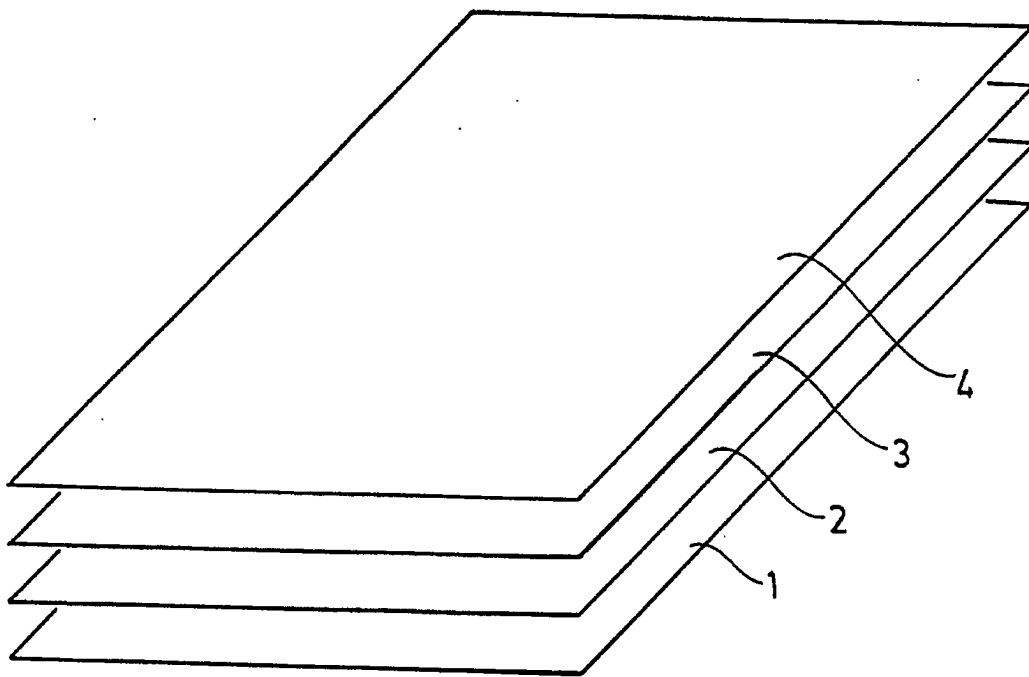


21. Filtermaterial nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, daß die zweite Schaumstoffschicht zusammen mit einer zweiten textilen Lage aufkaschiert ist.
22. Filtermaterial nach Anspruch 20 oder 21, dadurch gekennzeichnet, daß die zweite textile Lage gleich oder verschieden von der ersten textilen Lage ausgebildet ist.
23. Filtermaterial nach einem der voranstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die erste und/oder die zweite Schaumstoffschicht wärmeverformbar ist (sind) und eine selbsttragende Struktur des Filtermaterials bilden.
24. Verwendung eines Filtermaterials gemäß einem der Ansprüche 1 bis 23 zur Herstellung von Filtern für die Frischluftzufuhr in Kraftfahrzeugen.
25. Verwendung eines Filtermaterials gemäß einem der Ansprüche 1 bis 23 als Schutzmaterial bei der Herstellung von Schutzanzügen für den zivilen und/oder militärischen Bereich.
26. Filtereinsatz für Belüftungsanlagen von Kraftfahrzeugen, hergestellt unter Verwendung eines Filtermaterials nach einem der Ansprüche 1 bis 23.

27. Filtereinsatz nach Anspruch 26, dadurch gekennzeichnet, daß das Filtermaterial in einem Wärmeformschritt geformt ist.
28. Filtereinsatz nach Anspruch 27, dadurch gekennzeichnet, daß das Filtermaterial als selbsttragendes Bauteil ausgebildet ist.
29. Filtereinsatz nach Anspruch 28, dadurch gekennzeichnet, daß das Filtermaterial mit einer die Eigenstabilität verbessernden Struktur, insbesondere Rippen- oder Sickenstruktur, ausgebildet ist.
30. Schutzanzug, hergestellt unter Verwendung von Filtermaterialien gemäß einem der Ansprüche 1 bis 23 als Schutzmaterial.
31. Schuheinlegesohlen, hergestellt unter Verwendung von Filtermaterialien gemäß einem der Ansprüche 1 bis 23.

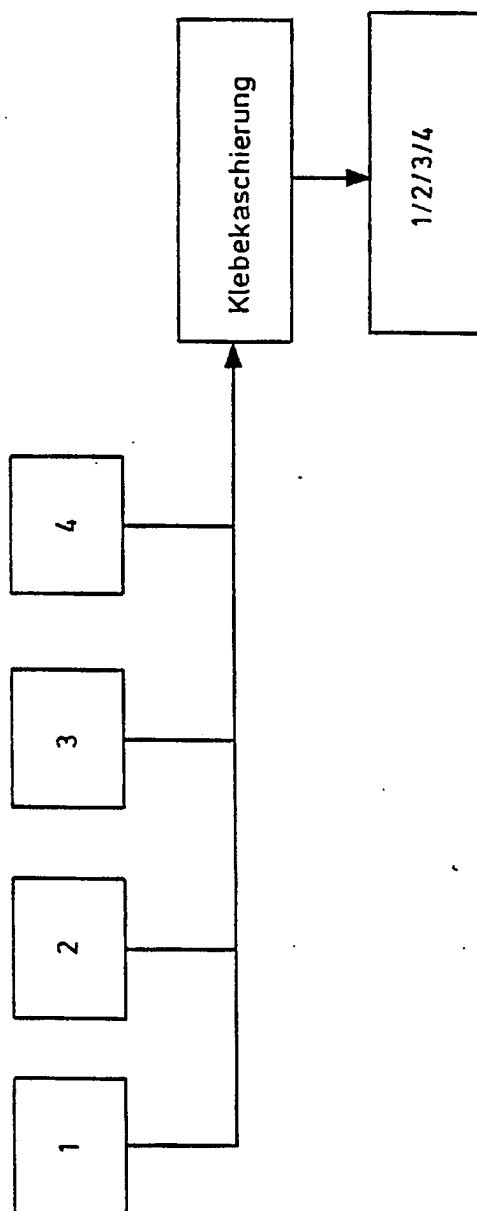
1/7

FIG. 1



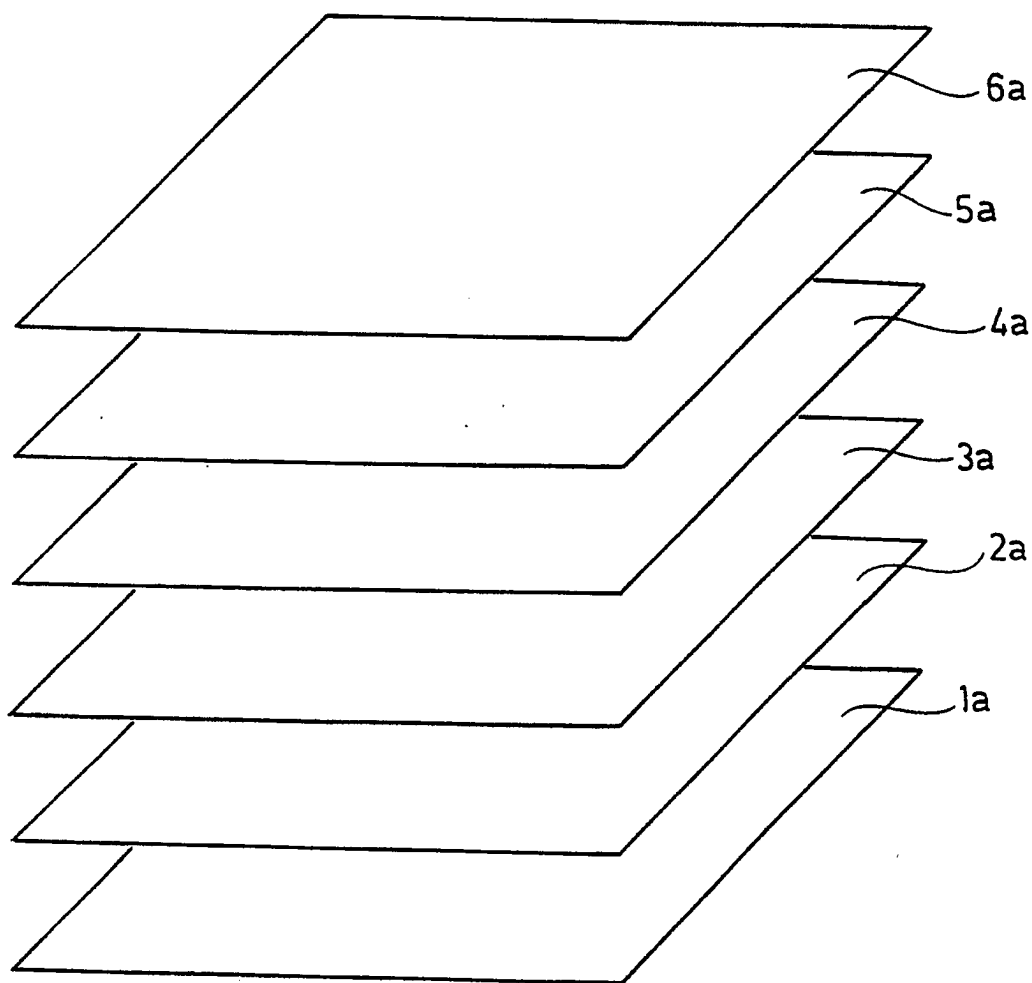
2/7

FIG. 1a



3/7

FIG.2



4/7

FIG. 2a

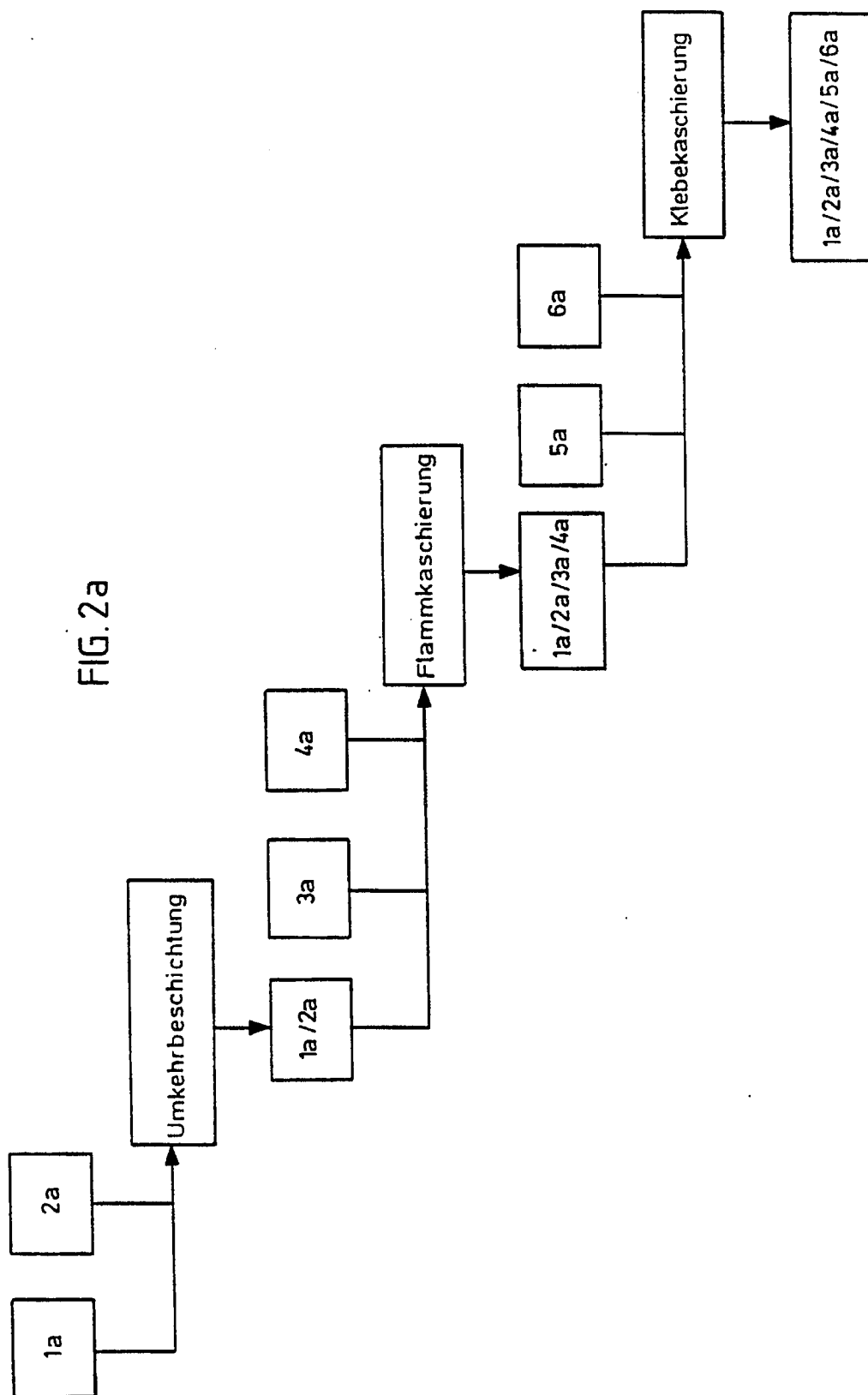
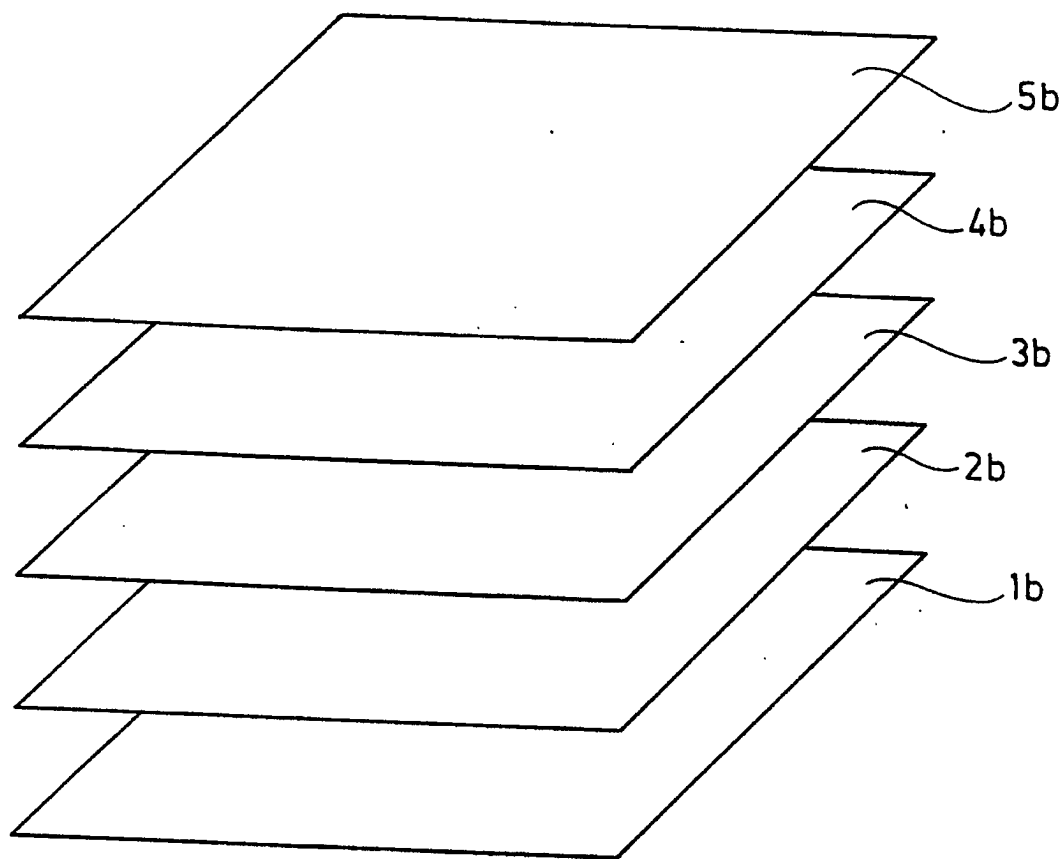
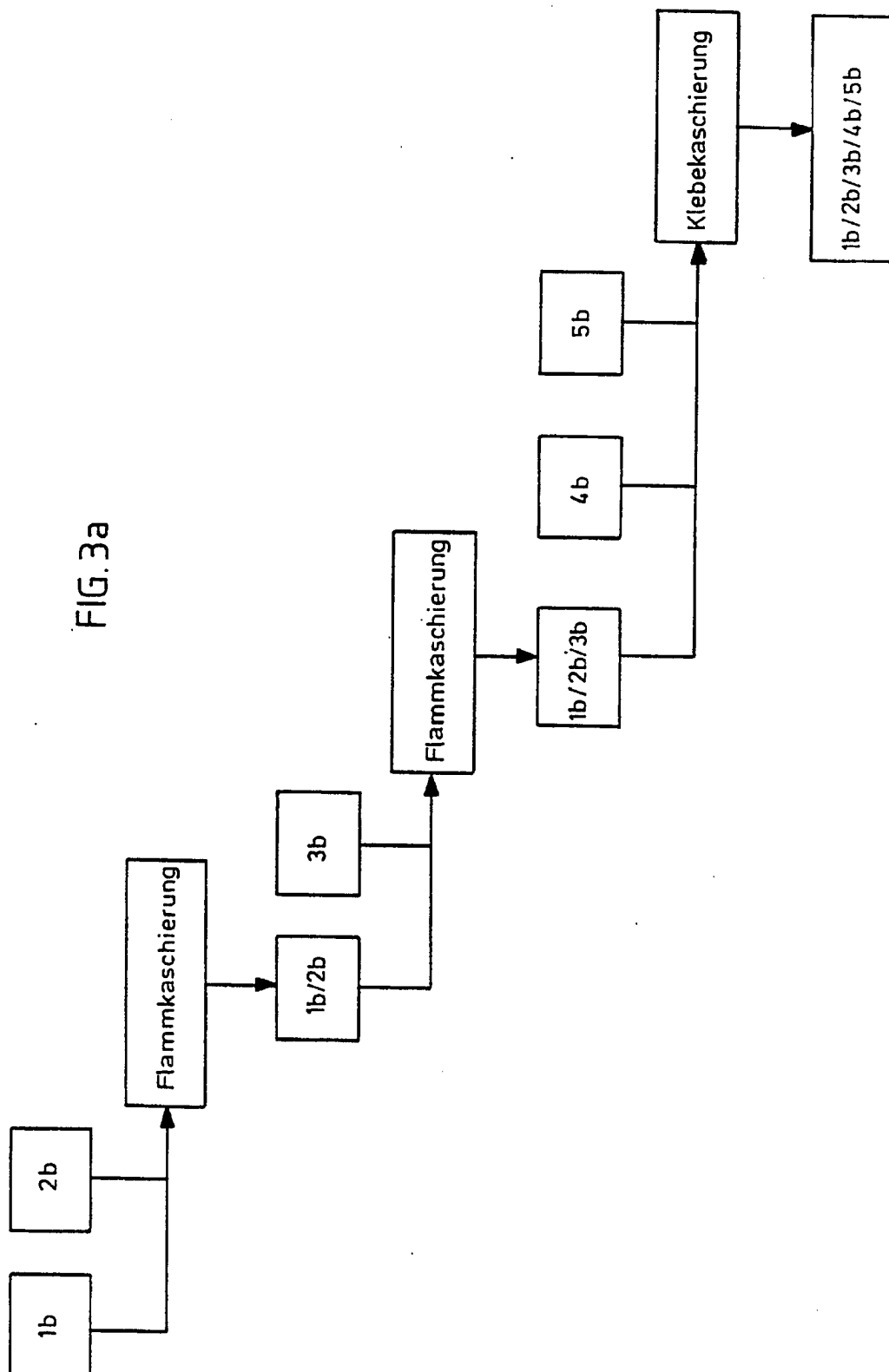


FIG. 3



6/7

FIG. 3a





7/7

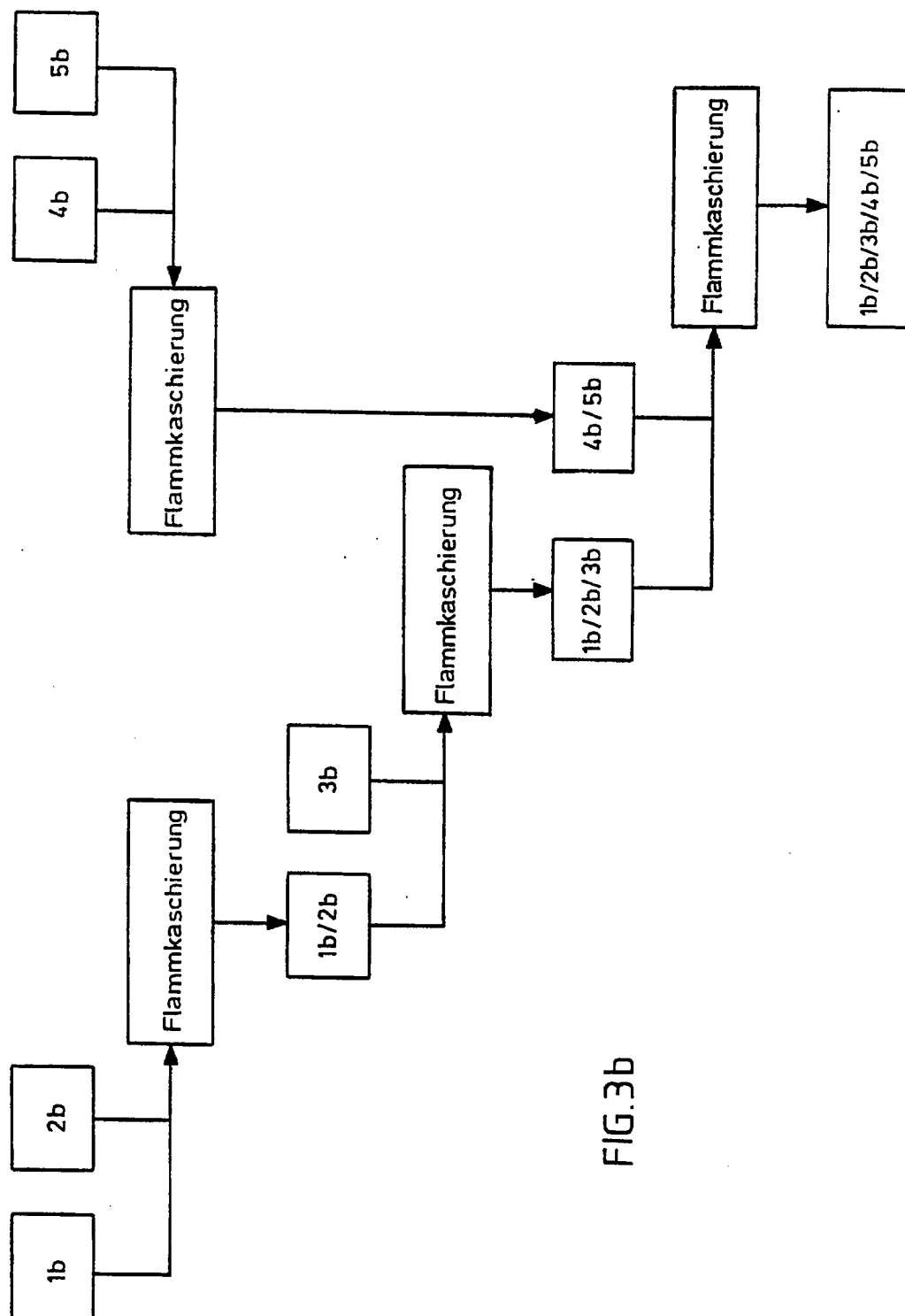


FIG.3b

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.  
PCT/EP 93/01759

## A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int.Cl. 5 B01D 39/14, B23B 5/22  
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl. 5 B01D, B23B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	DE,A1, 2500470 (THE SECRETARY OF STATE FOR DEFENCE IN HER BRITANNIC MAJESTY'S GOVERNMENT OF THE UNITED KINGDOM), 10 July 1975 (10.07.75), claims 1-7	1-31
A	DE,B2, 2140287 (HAMANO, TATSUJI, ICHIKAWA), 12 June 1975 (12.06.75), claims 1-2	1-31

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☐ See patent family annex.

\* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier document but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search  
28 October 1993 (28.10.93)

Date of mailing of the international search report  
22 November 1993 (22.11.93)

Name and mailing address of the ISA/  
European Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

SI 76718

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

01/10/93

International application No.

PCT/EP 93/01759

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
DE-A1- 2500470	10/07/75	AU-A- 7714775 GB-A- 1476761	08/07/76 16/06/77
DE-B2- 2140287	12/06/75	NONE	

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 93/01759

## A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPC5: B01D 39/14, B32B 5/22

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

## B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPC5: B01D, B32B

Recherte, aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

## C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	DE, 41, 2500470 (THE SECRETARY OF STATE FOR DEFENCE IN HER BRITANNIC MAJESTY'S GOVERNMENT OF THE UNITED KINGDOM), 10 Juli 1975 (10.07.75), Ansprüche 1-7	1-31
	---	
A	DE, B2, 2140287 (HAMANO, TATSUJI, ICHIKAWA), 12 Juni 1975 (12.06.75), Ansprüche 1-2	1-31
	-----	

☐ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen.

☒ Siehe Anhang Patentfamilie.

### \* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen:

\*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

\*E\* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

\*L\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

\*O\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

\*P\* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

\*T\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis der der Erfindung zugrundeliegenden Prinzipie oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

\*X\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung: die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

\*Y\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung: die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

\*Z\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

28 Oktober 1993

22. 11. 93

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde:

Bevollmächtigter Bediensteter

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentaan 2  
NL-2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax (+31-70) 340-3016

Eva Iversen Hasselrot

SI 76718

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören  
01/10/93

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 93/01759

Im Recherchenbericht angefurtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
DE-A1-	2500470	10/07/75	AU-A-	7714775	08/07/76
			GB-A-	1476761	16/06/77
<hr/>					
DE-B2-	2140287	12/06/75	KEINE		
<hr/>					